

Союз Советских  
Социалистических  
Республик



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 220879 (21) 2813085/25-27

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 150981. Бюллетень №34

Дата опубликования описания 170981

(11) 863202

(51) М. Кл.<sup>3</sup>

В 23 D 23/00

В 23 D 35/00

(53) УДК 621.967  
(088.8)

(72) Автор  
изобретения

Д. И. Черныш

(71) Заявитель

(54) ШТАМП ДЛЯ РЕЗКИ ПРОФИЛЬНОГО МАТЕРИАЛА

Изобретение относится к заготовительному производству машиностроительных предприятий, и может быть использовано при резке профильного материала П-образного профиля.

Известен штамп для резки профильного материала П-образного профиля, содержащий две расположенные на нижней плите неподвижные полуматрицы и закрепленный на верхней плите пуансон с рабочей кромкой, образованной двумя периферийными режущими участками и сопряженными с ними центральными ступенчатыми участками, соединенными между собой переходной площадкой [1].

Недостатком данного штампа является невысокая стойкость рабочей кромки пуансона из-за малой прочности переходной площадки, выполненный в виде выступа, что снижает надежность работы штампа.

Цель изобретения - повышение надежности работы за счет увеличения стойкости рабочей кромки пуансона.

Цель достигается тем, что в штампе для резки профильного материала П-образного профиля, содержащем две расположенные на нижней плите неподвижные полуматрицы и закрепленный на

верхней плите пуансон с рабочей кромкой, образованной двумя периферийными режущими участками и сопряженными с ними центральными ступенчатыми участками, соединенными между собой переходной площадкой, переходная площадка, соединяющая центральные участки рабочей кромки пуансона выполнена прямолинейной с режущими кромками и расположена под углом к вертикальной оси пуансона.

На фиг. 1 изображен штамп для резки профильного материала П-образного профиля, общий вид; на фиг. 2 - то же, вид сверху.

Штамп содержит пуансон 1 переходной площадкой 2, установленной на верхней плите 3 и перемещаемой с помощью прессы возвратно-поступательно в вертикальном направлении в зазор между собой и с нижней плитой 5.

Пуансон 1 представляет собой плоскую деталь, ширина которой в 1,5...2 раза больше толщины разрезаемого профиля, содержащую периферийные радиусные закругления на краях, предназначенные для порезки полок швеллера расположенную между центральными ступенчатыми участками. Другой конец пуансона крепится к верхней плите 3,

представляющей собой деталь прямо-  
угольной формы.

Работает штамп следующим образом.

В полуматрицы 4 вводят обрабаты-  
ваемый профиль, опускают верхнюю пли-  
ту, при этом обеспечивается фиксация  
одной из полок профиля боковым ради-  
усным закруглением пуансона 1 отно-  
сительно матрицы, а затем ее резка.  
При дальнейшем опускании верхней пли-  
ты происходит частичная резка стенки  
профиля до момента вступления в ра-  
боту переходной площадки 2, которая  
отодвигает и фиксирует другую полку  
швеллера относительно матрицы, а за-  
тем окончательная резка стенки и дру-  
гой полки профиля. При подъеме верх-  
ней плиты выводится пуансон 1 и де-  
таль удаляется. Рабочее усилие обес-  
печивается прессом.

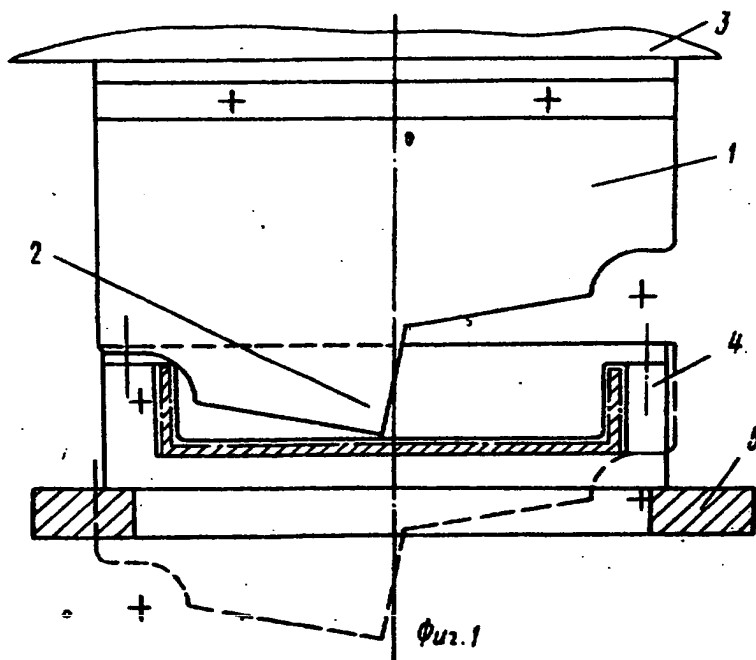
Штамп предлагаемой конструкции  
обладает высокой надежностью рабо-  
ты.

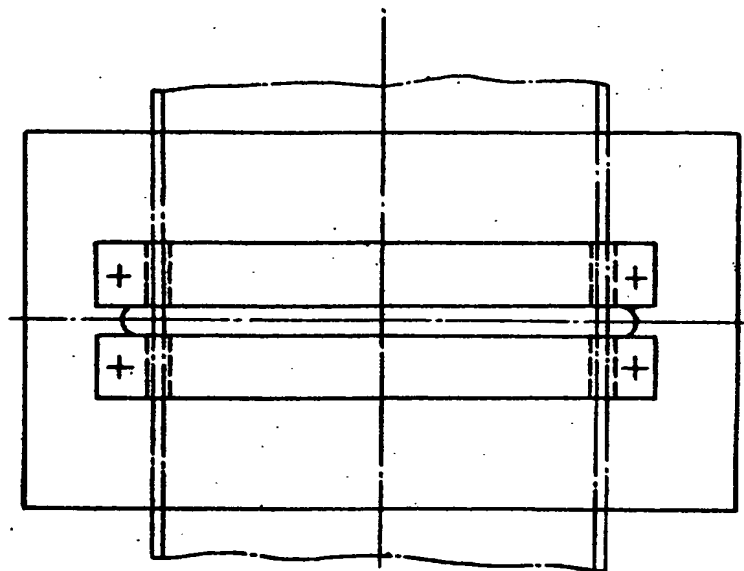
# Формула изобретения

Штамп для резки профильного мате-  
риала П-образного профиля, содержащий  
на нижней плите неподвижные полумат-  
рицы и закрепленный на верхней плите  
пуансон с рабочей кромкой, образован-  
ной двумя периферийными режущими  
участками и сопряженными с ними цент-  
ральными ступенчатыми участками, со-  
единенными между собой переходной  
площадкой, отличающийся тем, что, с целью повышения надеж-  
ности работы за счет увеличения стой-  
кости рабочей кромки пуансона, пере-  
ходная площадка, соединяющая цент-  
ральные ступенчатые участки рабочей  
кромки пуансона, выполнена прямоли-  
нейной с режущими кромками и распо-  
ложена под углом к вертикальной оси пу-  
ансона.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе  
1. Авторское свидетельство СССР  
№ 642096, кл. В 23 D 23/00,  
В 23 D 35/00, 04.04.77.





Фиг. 2

Редактор М. Погорияк	Составитель А. Рыбалов Техред Л. Пекарь	Корректор Н. Швыдкая
Заказ 7653/18	Тираж 1151	Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5		
Филиал ППП 'Патент', г. Ужгород, ул. Проектная, 4		

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**